

# 公開実用平成 1-101270

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 実用新案出願公開

⑪ 公開実用新案公報(U) 平1-101270

⑫ Int. Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成1年(1989)7月7日

G 09 F 3/02  
B 32 B 7/06  
C 09 J 7/02  
G 09 F 3/10

A-6810-5C  
6804-4F  
6944-4J  
A-6810-5C

審査請求 未請求 (全頁)

⑭ 考案の名称 粘着ラベル

⑮ 実 願 昭62-197875

⑯ 出 願 昭62(1987)12月25日

⑰ 考 案 者	村 岡 万 巧	兵庫県西宮市甲子園口1丁目4-13
⑱ 考 案 者	永 島 節 夫	兵庫県神崎郡福崎町南田原字川田2912
⑲ 考 案 者	廣 井 郁 夫	兵庫県神崎郡福崎町福田760-6
⑳ 出 願 人	相互印刷紙器株式会社	大阪府大阪市大淀区本庄西3丁目3番18号
㉑ 出 願 人	千寿製薬株式会社	大阪府大阪市東区平野町3丁目6番地の1
㉒ 代 理 人	弁理士 倉内 義朗	

## 明 細 書

### 1. 考案の名称

#### 粘 着 ラ ベ ル

### 2. 実用新案登録請求の範囲

- 1) 基材の裏面に粘着剤層が形成されるとともに、該粘着剤層上に不粘着性のマスキング剤が微細な網目状に塗着され、前記粘着剤層が網点状に露出されたことを特徴とする粘着ラベル。

### 3. 考案の詳細な説明

#### (産業上の利用分野)

本考案は粘着ラベル、特に剝離容易な粘着ラベルに関する。

#### (従来 of 技術)

包装用容器には、通常、その内容物を表示するためのラベルが貼付されており、ラベルは少なくとも内容物が完全に消費しつくされるまでの間容器から剝離しないように貼着されているのが一般的であるが、例えば医薬品、特に医師や薬剤師等によって取り扱われる医薬品の場合は、患者に

966

じた調剤や服用方法の明示等を行うため、薬事法に基き製造業者において貼付されたラベルが一旦剝がされ、患者向けのラベルに貼り替えられることがある。そのような場合、製造業者において貼付されるラベルは、容器から容易に剝がすことができ、しかも医師や薬剤師等の手に渡るまでの間は不測に剝がれないといった相反する性能が要求される。

そこで従来、このような要求に応えるべく、ラベル基材の裏面に形成された粘着剤層に不粘着剤を部分的に塗布し、ラベル全体の粘着力を低減させてなる粘着ラベルが提案されている（例えば、特開昭59-122571号公報）。

（考案が解決しようとする問題点）

しかしながら、従来の粘着ラベルにあっては、不粘着剤を比較的面積の大きなスポット状に塗布しているため、確かにラベル全体でみた場合の粘着力は低減しているが、その低減の度合は不均一となっている。つまり、不粘着剤が塗布された部分の粘着力は当然零となっているが、塗布されて

いない部分は粘着剤そのものの粘着力を発揮し、しかも該部分の面積は比較的大きい。したがって、不粘着剤が塗布されていない部分が容器表面にしっかりと貼り付いてしまうため、ラベルを容器から引き剥がしたときに該部分でラベルが破れたり、あるいはラベルの一部が容器に残存したりしてラベルを綺麗に容器から剥がすことができないといった問題があった。

（問題点を解決するための手段）

本考案に係る粘着ラベルは、基材の裏面に粘着剤層が形成されるとともに、該粘着剤層上に不粘着性のマスキング剤が微細な網目状に塗着され、前記粘着剤層が網点状に露出されたものである。

（作用）

粘着剤層上に不粘着性のマスキング剤が微細な網目状に塗着され、粘着剤層が網点状に露出されたことにより、ラベル全体としての粘着力が低減され、しかもその低減度合は均一となる。

（実施例）

以下、本考案の一実施例を図面を参照して説明

する。

第1図は本考案に係る粘着ラベルの粘着面側（裏面側）を示す正面図、第2図は第1図において円で囲む部分の部分拡大図、第3図は第2図におけるⅢ-Ⅲ線端面図である。

この粘着ラベルは、基材1の裏面に粘着剤層2が全面にわたって形成され、この粘着剤層2の中央部4および一端縁側の一部分5が不粘着性のマスキング剤3により完全に被覆されるとともに、周縁部にマスキング剤3が微細な網目状に塗着され、基材1の周縁部において粘着剤層2が網点状に露出されたものである。

上記基材1としては、例えば、紙、合成樹脂フィルム、金属箔等、従来からラベルに用いられている材料が挙げられる。

前記粘着剤層2としては、例えば、感圧性のものが好適に用いられるが、本考案の粘着ラベルを貼付する容器の材質に応じて適宜決定すればよい。但し、本考案の粘着ラベルをポリエチレン等の合成樹脂製の容器、特に医薬品用のポリエチレン製

容器に貼付する場合には、合成樹脂が溶媒等を透過する性質を有することもあるので、有毒な溶剤を含まないものが望ましい。

本考案において用いられるマスキング剤 3 としては、不粘着性であって上記粘着剤層 2 上に安定して塗着されるものが好ましく、例えば、ニス、塗料、印刷インク、澱粉、あるいはアクリル系その他の合成樹脂が挙げられる。このマスキング剤 3 の塗着には、例えば、印刷技術、特にスクリーンを用いた印刷技術が利用される。したがって、そのような印刷技術を利用する場合、スクリーンの線数を適宜選択することにより、マスキング剤 3 の塗着量を調整、換言すれば粘着剤層 2 の粘着力を調整することができる。ところで、そのマスキング剤 3 の塗着量がどの程度するとき、最もよい粘着性および剝離性が得られるかについて調べたところ、次のような結果を得た。

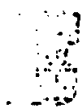
ラベルは、基材 1 が長さ約 70 mm、幅約 17 mm のものを用い、該ラベルを貼付する容器には横断面略円形で外周長が約 67 mm のポリエチレン製容

器を用いた。そして、マスキング剤 3 を全く塗着しないときの粘着剤層 2 の露出面積を 100%として、該露出面積が 21%、31%、75%、80%の各ラベルを作製し、前記容器に貼付した。これら各種ラベルを貼付した容器多数個を、容器の梱包装置におけるバッファテーブル（前工程と次工程との作業速度が異なる場合にそれら両工程の間に設けられるテーブル）上に入れ、約 30 分間放置（この間、各容器は他の容器と擦れ合うようにして前記テーブル上を周回移動する）し、ラベルの剥がれ具合を観察した。すると、粘着剤層 2 の露出面積が 21%、31%と少ないラベルは剥がれてしまっていたが、75%、80%のラベルは全く剥がれなかった。次に、粘着剤層 2 の露出面積が 75%のものと 80%のものについて、ラベルの引き剥がしを行ったところ、いずれも基材 1 が破れたり、容器に残存したりすることなく、綺麗に容器から剥がれた。因に、粘着剤層 2 の露出面積が 90%以上のものについてもラベルの引き剥がしを行ってみたが、容器からラベルを引き

剥がす際、基材 1 の一部が残存したり破れたりするものがあった。以上のことから、粘着剤層 2 の露出面積はおよそ 75 % 乃至 80 % とするのが好ましいことがわかった。

ところで図示例では、前述したようにマスキング剤 3 を基材 1 の中央部 4 および一端縁側の一部分 5 に粘着剤層 2 を完全に覆うように塗着し、基材 1 の周縁部において微細な網目状に塗着しているが、このようにマスキング剤 3 を塗着しておくと、ラベルを容器に貼付した場合、上記一部分 5 の箇所においてラベルと容器との間に間隙が形成されることになるので、ラベルを引き剥がす際この間隙に爪や尖鋭な物等を差し入れることによりラベルを引き起こすことができ、ラベルの引き剥がし作業をより一層容易に行うことができる。なお、マスキング剤 3 を塗着する領域は図示例のものに限るものではなく、粘着剤層 2 の全面にわたってマスキング剤 3 を微細な網目状に塗着してもよい。

上記のようになる粘着ラベルは、その粘着剤層





2面に剥離シート（図示せず）が重合貼着され、使用に供される。

（考案の効果）

以上説明したように、本考案の粘着テープは、基材の一面前面に粘着剤層が形成され、該粘着剤層の全面もしくは所定部分に不粘着性のマスキング剤が微細な網目状に塗着されたものであるから、ラベル全体としての粘着力が低減され、且つ、その低減度合が均一なものである。したがって、本考案のラベルは用意に引き剥がすことができるとともに、引き剥がしの際にラベルが破れたり、あるいはラベルの一部が容器等に残存したりすることがなく、綺麗に剥がすことができる。また、人為的に引き剥がそうとするとき以外、不測に剥がれたりするおそれがない。

#### 4. 図面の簡単な説明

図は本考案に係る粘着テープの一実施例を示し、第1図は粘着ラベルの粘着面側を示す正面図、第2図は第1図において円で囲む部分の部分拡大図、第3図は第2図におけるⅢ-Ⅲ線端面図である。

1 … 基材    2 … 粘着剤層    3 … マスキング剤

出願人 相互印刷紙器株式会社

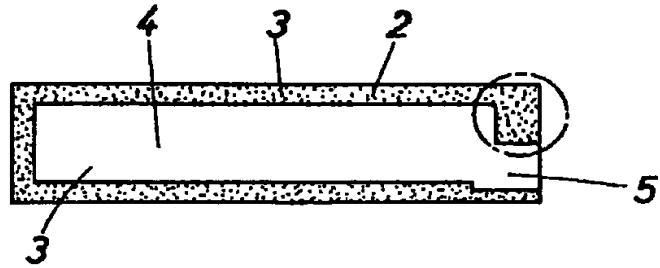
同 千寿製薬株式会社

代理人 弁理士 倉内義郎

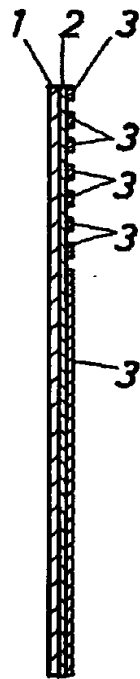


974

第 1 図



第 3 図



第 2 図

